

## ⑯実用新案公報 (Y2) 昭61-33972

⑯Int.Cl.<sup>1</sup>  
A 63 B 53/04  
53/02識別記号  
厅内整理番号  
7339-2C  
7339-2C

⑯⑯公告 昭和61年(1986)10月3日

(全4頁)

⑯考案の名称 ゴルフクラブヘッド

⑯実願 昭57-81966  
⑯出願 昭57(1982)6月2日⑯公開 昭58-185251  
⑯昭58(1983)12月9日

⑯考案者 本宮 鉄夫 燕市大字東太田1845番地 株式会社遠藤製作所内

⑯出願人 株式会社遠藤製作所 燕市大字東太田1845番地

⑯代理人 弁理士 牛木 譲

審査官 砂川 克

⑯参考文献 実開 昭58-145663 (JP, U) 特公 昭39-21878 (JP, B1)

1

2

## ⑯実用新案登録請求の範囲

(1) 所定形状のゴルフクラブヘッドをフェース面  
船部、上面船部、及びソール船部並びに側周船  
部を有する中空体に3分割し、これらをシャフ  
トと共に一体に接合することを特徴とするゴル  
フクラブヘッド。

(2) 前記シャフトの下端がソール船部に固着する  
ことを特徴とする実用新案登録請求の範囲第1  
項記載のゴルフクラブヘッド。

## 考案の詳細な説明

## 〔産業上の利用分野〕

この考案は、クラブヘッドを部分化して製作  
し、これらを固着して一体化したゴルフクラブヘ  
ッドに関する。

## 〔従来技術とその問題点〕

近年従来のウッドクラブに替わりより遠く、かつ正確に打つことのできるスチール製クラブヘッドが知られている。

この種のものは、ワックス型を用いて製作する  
ロストワックス法によつて製作されているが、製  
作コストが比較的高価であると共に、製品の厚み  
にはらつき或いはピンホールラックが生ずると云  
う問題点が指摘される。

このような問題点を解決する手段として、特  
公昭39-21879号公報のゴルフ用アイアンクラブ  
ヘッドの製造法が公知である。このゴルフクラブ  
ヘッドはフェース面を開放させて板材でソール・  
ネックを有する中空船を形成し、フェイス板を中

空船のフェイス面に取付けるものである。

しかしながら、このようなゴルフクラブヘッド  
ではプレスにより中空船を形成する為に中空船の  
上面、ソール等をほぼ同じ肉厚にしなければなら  
なく、その結果ゴルフクラブヘッドの重要な要素  
である重心を自在に調節できなくなる欠点を生ず  
る。この為ゴルフクラブヘッドが画一的となり各  
プレイヤーに適する重心を有するゴルフクラブヘ  
ッドを製作できない欠点がある。

## 10 〔考案の目的〕

この考案はクラブヘッドを部分化して製作し、  
これらを固着して一体化するゴルフクラブヘッド  
において、重心の調節機能を有することを目的と  
する。

## 15 〔考案の概要〕

この考案は所定形状のゴルフクラブヘッドをフ  
ェース面船部、上面船部、及びソール船部並びに  
側周船部を有する中空体に3分割し、これらをシ  
ャフトと共に一体に接合するものである。

## 20 〔考案の実施例〕

第1、2図は、この考案の第1実施例を示して  
おり、1はフェース面船部、2は上面船部、3は  
前記フェース面船部1及び上面船部2を欠いたソ  
ール船部3aと側面船部3bを有する中空体であ  
り、これらは金属製、望ましくはステンレスであ  
つてプレスによつて形成されており、アルゴン溶  
接等で中空に一体化されている。

2aはシャフト4の基端4aを挿入するための

上面殻部 2 の後端に形成した半円状切欠部、3 c は前記と同様な中空体 3 の後側上部に形成した半円状部であり、この切欠部 2 a、半円状部 3 c によつてシャフト取付部が形成される。シャフト 4 の基端 4 a の下端 4 b は、中空体 3 のソール殻部 3 a に溶着されると共に、上端は前記半円状切欠部 2 a、半円状部 3 c に溶着されている。

5 は適所に注入口を設けて充満した発泡ウレタン、ゴム等の弾性体であり、6 は溶接箇所を示している。

第 3 図は、第 2 実施例を示しており、フェース面殻部 1 に補強杆 1 a を横設し、該補強杆 1 a を中空体 3 に溶着した後一体にシャフト 4 の基端部 4 a と共に溶着して成るものである。

以上のように、前記実施例ではゴルフクラブヘッドを 3 つに分割、部分化してこれを溶着して一体化して成るので、従来のロストワックスによるものに比較し、製作が簡単に出来る。この為安価に金属製ゴルフクラブを製作することが出来、又各部分をプレスによって製作し、それをシャフト 4 と共に溶着して一体化して成るものである為、各部は所定の厚みをプレスによって正確に有する精度の高い高品質なゴルフクラブを提供することが可能である。

さらにゴルフクラブヘッドの分割をフェース面殻部 1、上面殻部 2 及び中空体 3 とすることにより、各部分を異なる厚みにすることが可能である。この為にフェース面殻部 1 を他所よりやや厚くしたり、或いは中空体 3 の厚みを上面殻部 2 より厚くでき、その結果ゴルフクラブヘッドの重心を所望箇所に設定でき、プレイヤーの好み、技量に合つたゴルフクラブヘッドを提供できる。しか

もシャフト 4 の基端部 4 a 下端 4 b をソール殻部 3 a に溶接で裏付すると共に、基端部 4 a 上部を半円状切欠部 2 a、半円状部 3 c 部分に溶着するため、溶着箇所が 2ヶ所となり、シャフトの取付 5 が堅牢になると共に、下端 4 b の取付箇所を調節することによつて、シャフト 4 の傾斜角度を容易に所望角度とすることが出来る。又中空体 3 にフェース面殻部 1 の縁部を溶接した後、シャフト 4 の基端部 4 a と共に上面殻部 2 を溶接によつて 10 一体化するものであり、製作コストがとても安価にて製作出来る。

さらに第 2 実施例のように補強杆 1 a を設けたり、又蝶子等のバランスウェイトを適所に設けてバランスの良いゴルフクラブを提供することも出 15 来る。

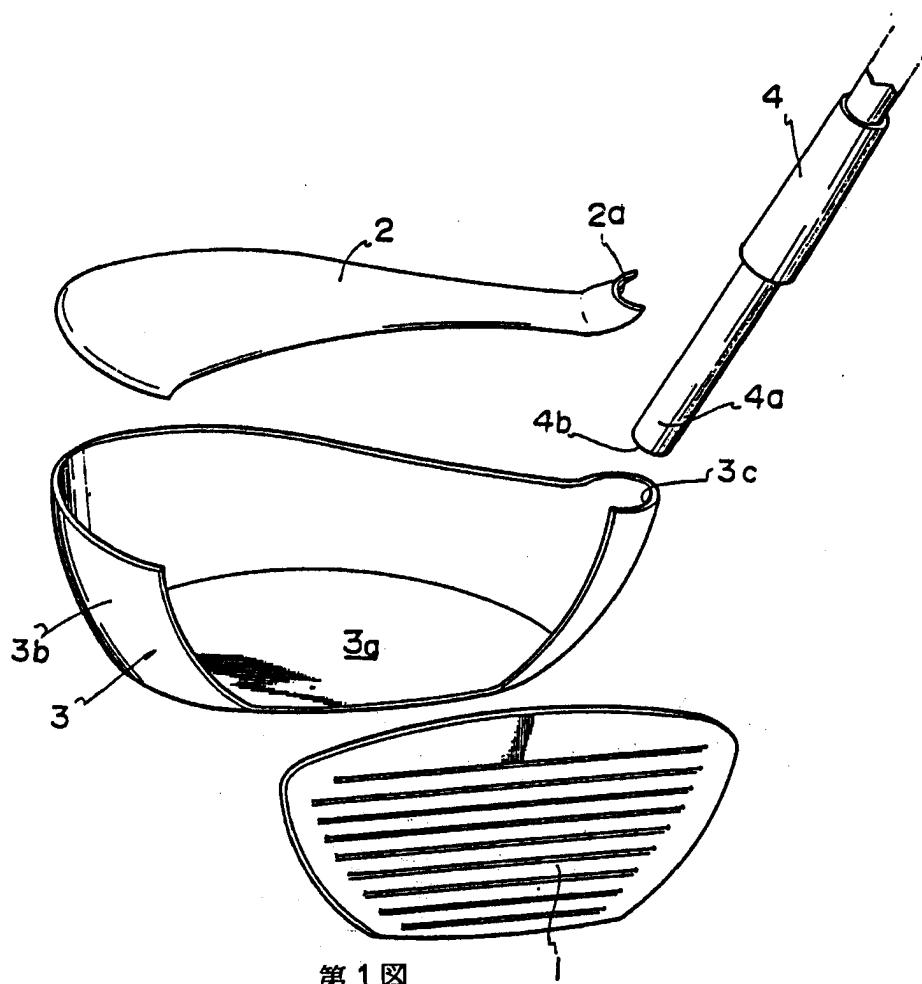
#### 〔考案の効果〕

この考案は所定形状のゴルフクラブヘッドをフェース面殻部、上面殻部、及びソール殻部並びに側周殻部を有する中空体に 3 分割し、これらをシャフト 20 と共に一体に接合するものであり、従来技術に比較して、ゴルフクラブヘッドの重心位置を自在に調節でき、各プレイヤーに合つた優れたゴルフクラブヘッドを提供できる。

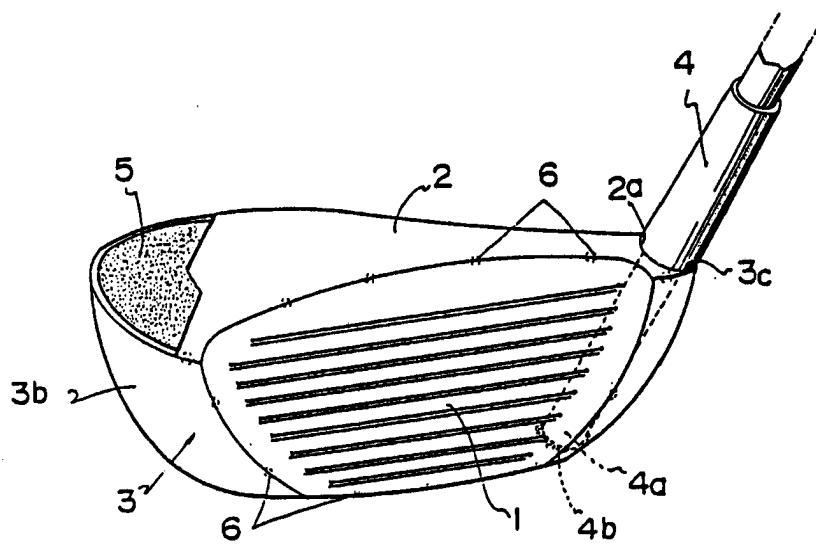
#### 図面の簡単な説明

図面はこの考案の実施例を示しており、第 1 図は第 1 実施例の分解状態を示す斜面図、第 2 図は第 1 実施例の一部切欠斜面図、第 3 図は第 2 実施例の分解状態を示す斜面図である。

1 …… フェース面殻部、1 a …… 補強杆、2 …… 上面殻部、3 …… 中空体、3 a …… ソール殻部、3 b …… 側周殻部、4 …… シャフト、4 a …… 基端部、5 …… 弹性体、6 …… 溶接部分。



第1図



第2図

第3図

